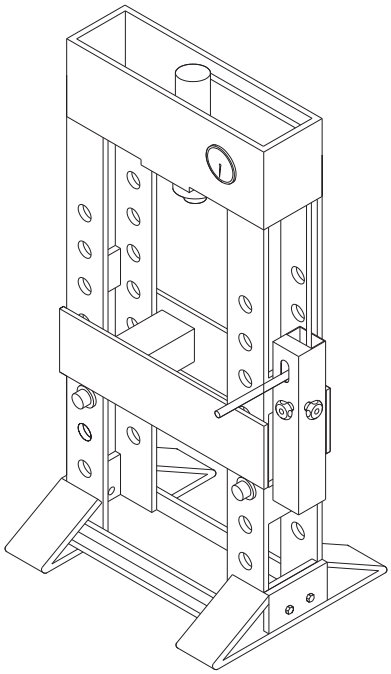
PR15PM/S - PR20PM/S - PR30PM/S - PR50PM/S

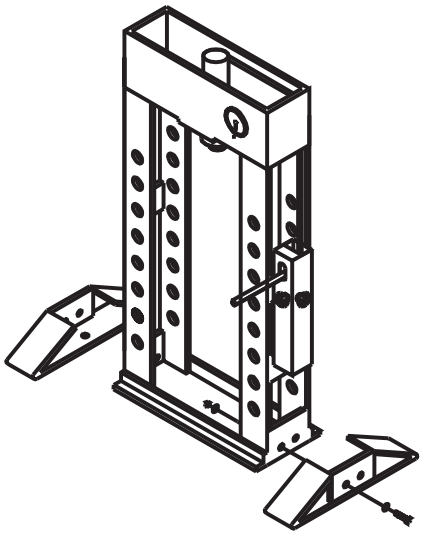


Costruttore **WERTHER INTERNATIONAL** S.p.A.
Constructeur via F.Brunelleschi, 12
Manufacturer 42040 Cadè (RE) - Italy
Hersteller Telefono ++/+522/9431 (r.a.)
Constructor Fax ++/+522/941997
Fabrikant WEB http://web.tin.it/werther
E-mail sales@wertherint.com

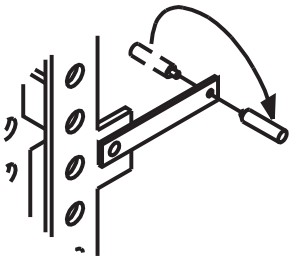
Centro di Assistenza Autorizzato
Centre d'Assistance Autorisé
Authorized Service Centre
Kundendienstcenter
Centro de Asistencia Autorisado
Geautoriseerde dealer

Rev.2.....11/04/2005

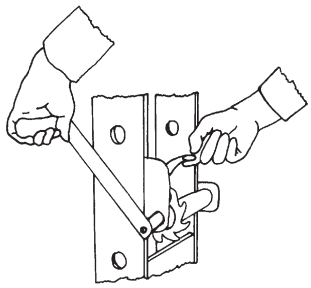
1



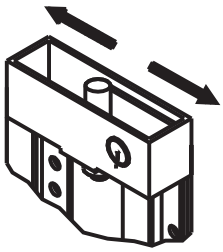
2



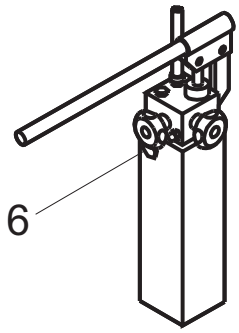
3



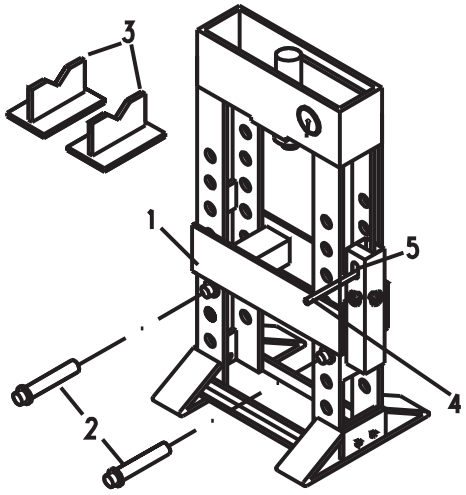
4



5



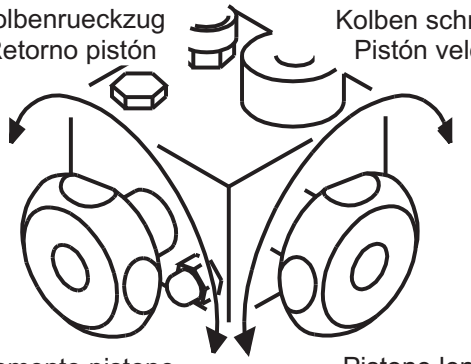
6



7

Ritorno pistone
Retour piston
Ram return
Kolbenrueckzug
Retorno pistón

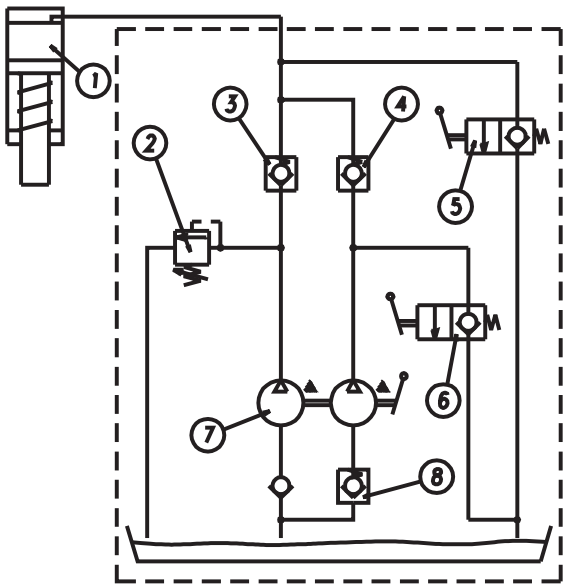
Pistone veloce
Vitesse rapide
Fast ram
Kolben schnell
Pistón veloz



Azionamento pistone
Descente piston
Ram operation
Kolbenbetaetigung
Accionamiento pistón

Pistone lento
Vitesse lente
Slow ram
Kolben langsam
Pistón lento

8



	Descrizione	Description	Beschreibung	Désignation	Descripción
1	Cilindro	Cylinder	Zylinder	Verin	Cilindro
2	Valvola di massima pressione	High pressure safety valve	Überdruck-ventil	Soupape de surpression	Valvula de maxima presion
3	Valvola di non ritorno mandata	Check valve, delivery side	Rückschlagventil, vorlauf	Soupape antiretour, cote refoulement	Valvula de no retroceso (envio)
4	Valvola di non ritorno mandata	Check valve, delivery side	Rückschlagventil, vorlauf	Soupape antiretour, cote refoulement	Valvula de no retroceso (envio)
5	Valvola di regolazione scarico	Release adjusting valve	Ablass-regelventil	Soupape de reglage decharge	Valvula de regulacion descarga
6	Valvola regolazione velocita'	Speed adjusting valve	Geschwindigkeits-regelventil	Soupape reglage vitesse	Valvula regulacion velocidad
7	Pompa a mano	Manual pump	Handpumpe	Pompe manuelle	Bomba manual
8	Valvola di non ritorno aspirazione	Check valve, inlet side	Rückschlagventil, ansaugseite	Soupape antiretour cote retoir	Valvula de no retroceso (aspiracion)

I

MANUALE di MANUTENZIONE per PRESSE IDRAULICHE da OFFICINA.

Mod. PR15PM/S - PR20PM/S - PR30PM/S - PR50PM/S

RESPONSABILITA' DEL PROPRIETARIO E/O DELL'UTILIZZATORE DELLA PRESSA

Questo manuale è parte integrante della pressa e deve sempre accompagnarla, anche in caso di vendita. Il proprietario e/o l'utilizzatore della pressa devono conoscere le istruzioni d'uso e le raccomandazioni prima dell'utilizzo della pressa. Se l'operatore non capisce bene la lingua del presente manuale, le istruzioni devono essere lette e spiegate nella sua lingua madre assicurandosi che ne comprenda il significato. **Il costruttore non risponde di alcun danno a persone o a cose per uso improprio o non consentito della pressa**.

IMBALLAGGIO

La pressa viene spedita in un solo collo protetto da materiale plastico pluriball.
Pesi delle presse:

Mod.	PR15PM/S	PR20PM/S	PR30PM/S	PR50PM/S
Kg.	180	208	390	375

SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE

Le presse devono essere movimentate e posizionate servendosi di muletti sollevatori o gru da officina che sopportino il peso.

STOCCAGGIO

Gli imballi devono essere conservati in luoghi coperti e protetti, a temperature comprese fra -10° e +40°C.

SICUREZZA

Non usare la pressa per scopi diversi da quelli per cui è stata progettata.
Non lavorare accanto ai pezzi mentre il pistone è in movimento o quando lo stesso è sotto pressione.
La valvola di sicurezza è tarata e sigillata dal costruttore: **NON TENTARE DI MANOMETTERLA E DI VARIARE LA TARATURA.**
LA MANCANZA del RISPETTO di queste RACCOMANDAZIONI può causare danni anche gravi alla pressa e/o alle persone.
IL COSTRUTTORE NON RISPONDE DI DANNI A PERSONE OD OGGETTI CAUSATI DA UN USO IMPROPRIO DELLA PRESSA O DEI SUOI COMPONENTI.

MONTAGGIO (• operazioni per tutti i tipi di presse - ■ operazioni solo per certi tipi di presse)

- Togliere la pressa dall'involucro di pluriball verificando che la macchina non abbia subito danni durante il trasporto e che siano presenti tutti i pezzi indicati nella lista di spedizione. Il materiale dell'imballo deve essere smaltito secondo le norme vigenti in vigore nel paese in cui la pressa viene montata oppure riciclato o riutilizzato.
- Posizionare la pressa su una superficie piana e ben livellata. All'interno dei piedi si trovano due fori per un'eventuale fissaggio a terra da effettuarsi mediante tasselli ad espansione di buona sezione.

■ Solamente per **PR15PM/S e PR20PM/S:** Montare i piedi al corpo della pressa avvitandoli con le viti e i dadi forniti (fig.1) quindi fissare la pressa ad un banco piano di portata idonea (vedi pesi presse), bloccandola mediante bulloni passanti e dadi, al banco di lavoro.

- Solamente per **PR30PM/S e PR50PM/S:** Svitare la maniglia del vericello che, per comodità di imballo, viene fornita rovesciata; quindi avvitarla correttamente bloccandola con una chiave (fig. 2).
- Ingrassare leggermente i perni del vericello.
- Stendere un leggero velo di olio sui perni di sostegno del banco da lavoro della pressa.

ISTRUZIONI PER L'USO

- Posizionare il bancale della pressa (rif.1, fig.6) all'altezza desiderata, sollevandolo prima da una parte ed inserendo una delle spine (rif. 2 , fig.6) nel foro del corpo pressa immediatamente sotto, quindi ripetendo l'operazione per l'altra parte.
- Solamente per presse mod. **PR30PM/S e PR50PM/S**: azionare il vericello della pressa così da sollevare il bancale.
- Posizionare le spine (rif. 2 , fig.6) nel punto voluto.
- Muovere leggermente il vericello così da sganciare il dente di tenuta. Sollevare il dente con un dito (fig.3) portandolo in posizione verticale e contraria rispetto alla ruota dentata del vericello quindi lasciar scendere il bancale trattenendo la leva del vericello.
- Lasciare il dente che si riposizionerà da solo alla successiva operazione sul vericello.

ATTENZIONE

NON MANOVRARE MAI IL VERICELLO CON LE DITA VICINO ALLA RUOTA DENTATA. É ASSOLUTAMENTE VIETATO OPERARE CON IL BANCALE SOSPESO DALLE FUNI DEL VERICELLO: TUTTE LE OPERAZIONI DI LAVORO SONO DA COMPIERSI CON IL BANCALE APPOGGIATO SULLE SPINE ED IL VERICELLO COMPLETAMENTE LIBERO.

- Posizionare i prismi (rif.3, fig.6) sul Bancale (rif.1, fig.6).
- Inserire la leva della pompa (rif.4, fig.6) nella relativa sede (rif.5, fig.6) della pompa stessa.
- In fig.7 sono indicati gli usi relativi alle posizioni delle due manopole poste sulla pompa.
- Azionare la leva per far discendere il pistone, eseguire il lavoro quindi riportare il pistone a riposo azionando la manopola relativa (fig.7).

La leva di azionamento della pompa è libera così da poterla sfilare o spostare nel caso infastidisse le operazioni di lavoro sulla pressa.

MANUTENZIONE

- Oliare le parti in movimento della pressa ogni sei mesi e verificare il funzionamento del manometro.
- Ogni sei mesi ingrassare i vericello e le sue funi. Queste ultime dovranno essere controllate visivamente ed eventualmente sostituite se dovessero presentare rotture o difetti.
- L'unità idraulica (cilindro/pompa) è un sistema sigillato che in condizioni normali richiede solo una lubrificazione semestrale dei pezzi mobili. Nel caso in cui l'unità idraulica perda olio e venga smontata per la sostituzione delle guarnizioni, sarà necessario aggiungere olio attraverso il foro di riempimento posto sulla pompa (rif.6, fig.5), fino a riempire la pompa a livello del foro stesso. Questa operazione deve essere fatta **con pistone a riposo pertanto completamente rientrato**. L'olio nell'unità idraulica va comunque sostituito ogni due anni indipendentemente dalle condizioni generali dell'unità stessa.

Usare olio idraulico con viscosità da 22° a 25°.
Nella tabella a lato viene indicata la quantità di olio necessaria ad ogni tipo di pressa.

Modello	Kg di olio
PR15PM/S **PR20PM/S**	**1,2**
PR30PM/S **PR50PM**/S	**2,3**

Una quantità maggiore d'olio potrebbe causare inconvenienti.

ATTENZIONE

Non usare MAI olio per freni.

INFORMAZIONI PARTICOLARI

- L’olio esausto prelevato dalla pressa deve essere smaltito secondo le leggi vigenti nel paese di installazione della macchina.
- In caso di distruzione della pressa, tutte le parti metalliche sono riciclabili; i tubi in gomma e i fluidi della pressa devono essere eliminati secondo le leggi vigenti nel paese di installazione della pressa.

F

MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN pour les PRESSES HYDRAULIQUES D'ATELIER

Mod. PR15PM/S - PR20PM/S - PR30PM/S -PR50PM/S

RESPONSABILITE DU PROPRIETAIRE ET/OU DE L'UTILISATEUR DE LA PRESSE

Ce manuel fait partie intégrante de la presse et doit toujours l'accompagner, même en cas de revente. Le propriétaire et/ou l'utilisateur de la presse doit connaître les instructions et les recommandations d'emploi avant de se servir de la presse. Si l'opérateur ne comprend pas la langue dans laquelle est rédigé ce manuel, les instructions devront lui être lues et expliquées dans sa langue maternelle en s'assurant que celles-ci soient bien comprises. **Le constructeur décline toute responsabìlité relative aux dommages qui pourraient être causés aux personnes et aux biens par suite d'une utilisation de la presse incorrecte et non appropriée.**

EMBALLAGE

Les presses sont expédiées en un seul colis, protégées par un film plastique multi-bulles. Poids des presses:

Mod.	PR15PM/S	PR20PM/S	PR30PM/S	PR50PM/S
Kg.	180	208	390	375

MANUTENTION ET DEPLACEMENT

Les presses doivent toujours être déplacées et positionnées au moyens de chariots à fourches ou de grues d'atelier pouvant en supporter le poids.

STOCKAGE

Les presses devront être conservées emballées dans des endroits couverts et protégés, à des températures comprises entre -10°C et +40°C.

SECURITE

Ne pas utiliser la presse pour d'autres usages que ceux pour lesquels elle a été conçue.
Ne pas travailler sur les pièces à presser lorsque le piston est en mouvement ou sous pression.
La soupape de sécurité est tarée et plombée par le constructetur: **NE PAS TENTER DE LA DEMONTER OU D'EN MODIFIER LE REGLAGE.** Le NON-RESPECT de ces RECOMMANDATIONS peut causer les dommages, mêmes graves, à la personne et/ou personnes qui travaillent avec la presse.
LE CONSTRUCTEUR DECLINE TOUTE RESPONSABILITE RELATIVE AUX DOMMAGES QUI POURRAIENT ÊTRE CAUSES AUX PERSONNES OU AUX BIENS PAR SUITE D'UNE UTILISATION IMPROPRE DE LA PRESSE OU DE SES ACCESSOIRES.

MONTAGE (• opérations concernant toutes les presses - ■ opérations concernant seulement certains modèles)

- Enlever la presse de son emballage multi-bulles en vérifiant qu'elle n'ait subit aucun dommage en cours de transport et qu'il ne manque aucun des éléments mentìonnés sur le bordereau de colisage. Les matériaux d'emballage devront être soit éliminés selon les normes en vigueur dans le pays où la presse est installée, soit recyclés ou réutílisés.
- Positionner la presse sur un surface plane et horizontale. A l'intérieur des pieds sont pratiqués deux trous permettant l'ancrage éventuel de la presse sur le sol au moyen de chevilles à expansion de dimension adéquate.

■ Seulement pour **PR15PM/S et PR20PM/S:** Monter les pieds sur le bâti de la presse au moyen des boulons fournis (fig.1) et la fixer ensuite, à l'aide de boulons traversants, sur le plateau d'un établi suffisamment robuste pour en supporter le poids.

- Seulement pour **PR30PM/S et PR50PM/S**: Dévisser la manivelle du treuil, qui, pour le transport, est montée à l'envers. La revisser dans le sens correct et serrer à l'aide d'une clé (fig.2).
- Graisser légèrement les axes du treuil.
- Appliquer un léger- voile d'huile sur les broches soutenant la table de la presse.

INSTRUCTIONS D'EMPLOI

- Positionner la table de la presse (réf.1, fig.6) à la hauteur désirée, en soulevant d'abord une extrémité et en insérant la broche (réf.2, fig.6) dans le trou du bâti immédiatement en dessous puis répéter l'opération pour l'autre extrémité.
- Seuleument pour les presses **PR30PM/S et PR50PM/S**: actionner le treuil de la presse de façon à élever la table.
- Placer les boches (réf.2, fig.6) à la hauteur voulue.
- Tourner légèrement la manivelle du treuil de façon à dégager le clìquet de retenue. Soulever le crochet avec un doigt (fig.5) et le placer en position verticale à l'opposé de la roue dentée du treuil puis laisser descendre doucement la table sur les broches (réf.2, fig.6) en retenant la manivelle.
- Relacher le crochet qui se replacera automatiquement pour la prochaine utilisation du treuil.

ATTENTION

NE JAMAIS MANOEUVRER LE TREUIL AVEC LES DOIGTS PRES DE LA ROUE DENTEE. IL EST ABSOLUMENT INTERDIT D'UTILISER LA PRESSE LORSQUE LA TABLE EST SUSPENDUE AUX CABLES DU TREUIL: TOUTES LES OPERATIONS DE PRESSAGE DOIVENT ÊTRE EFFECTUEES AVEC LA TABLE EN APPUI SUR LES BROCHES ET LE TREUIL COMPLETEMENT LIBERE.

- Positionner les vés (réf.3, fig.6) sur la table (réf.1, fig.6)
- Introduire le levier de la pompe (réf.4, fig.6) dans son support (réf.5, fig.6) sur le haut de la pompe.
- En Fig.7 sont indiquées les fonctions des deux robinets situés sur la pompe.
- Actionner le levier plusieurs fois de haut en bas pour faire descendre le piston, actionner ensuite le robinet situé sur la pompe (fig.7) pour obtenir le retour du piston à sa position initiale.

Le levier de la pompe est libre de façon à pouvoir s'enlever ou se déplacer dans le cas où il gênerait les opérations de travail autour de la presse.

ENTRETIEN

- Huiler les parties en mouvement tous les six mois et contrôler le bon fonctionnement du manomètre.
- Tous les six mois, graisser le treuil et les cables. Ces derniers devront être contrôlés visuellement sur toute leur longueur et remplacés s'il présentent le moindre défaut.
- L'unité hydraulique (pompe/vérin) est un système fermé qui, en utilisation normale, ne demande qu'une lubrification semestrielle des parties mobiles. Dans le cas ou l'unité hydraulique présenterait une fuite d'huile et serait démontée pour remplacement des joints, il sera nécessaire de refaire le plein d'huille au travers de l'orifice de remplissage situé sur la pompe (réf.6, fig.5) jusqu'à ce que le niveau de l'huile atteigne le bord de l'orifice. Cette opération doit être faite **avec le piston du vérin en position de repos, c'est à dire complètement rentré**. L'huile de l'unité hydraulique doit, de toutes façons, être remplacée tous les deux ans, quel que soit l'état de l'unité hydraulique.

Modèle	Kg huile
PR15PM/S PR20PM/S	1,2
PR30PM/S PR50PM/S	2,3

Utiliser de l'huile hydraulique de viscosité 22°E à 25°E

Le tableau ci-contre indique la quantité d'huile nécessaire pour chaque modèle de presse.

Une quantité supérieure peut nuire au bon fonctionnement de la presse.

ATTENTION

Ne JAMAIS utiliser du liquide de freins!

INFORMATIONS PARTICULIERES

- L'huile usagée provenant de la presse doit être éliminée en conformìté avec les normes en vigueur dans le pays où est installée la presse.
- En cas de destruction de la presse, toutes les parties métalliques sont recyclables, le canalisations en caoutchouc et les fluides contenus dans la presse devront être éliminés en conformité avec les normes en vigueur dans le pays où est installée la presse.

GB

MAINTENANCE MANUAL for WORKSHOP HYDRAULIC PRESSES

Mod. PR15PM/S - PR20PM/S - PR30PM/S - PR50PM/S

1) LIABILITY OF PRESS OWNER AND/OR USER

This manual is an integral part of the press and must always accompany it, even in the event of sale. The press owner and/or user must know the operating instructions and recommendations before using the press. If the operator does not fully understand the language of this manual, the instructions have to be read and explained in his or her native language making sure the meaning is understood. **The manufacturer shall not be held liable for any damage to persons or objects due to an improper or non-permitted use of the press.**

PACKING

The press is shipped in a single pack protected by pluriball plastic material.
Weights of presses:

Mod.	PR15PM/S	PR20PM/S	PR30PM/S	PR50PM/S
Kg.	180	208	390	375

LIFTING AND HANDLING

The presses have to be handled and positioned using fork-lift trucks or workshop cranes that support the weight.

STORAGE

The packing has to be kept in a covered and sheltered place at a temperature between -10°C and +40°C.

SAFETY

Do not use the press for purposes other than those for which it was designed.
Do not work alongside pieces while the ram is moving or when it is under pressure.
The safety valve is calibrated and sealed by the manufacturer: **DO NOT ATTEMPT TO TAMPER WITH IT AND CHANGE THE SETTING.**
FAILURE to OBSERVE these RECOMMENDATIONS may cause even serious damage to the press and/or to the persons working with it.
THE MANUFACTURER SHALL NOT BE HELD LIABLE FOR DAMAGE TO PERSONS OR THINGS CAUSED BY IMPROPER USE OF THE PRESS OR OF ITS COMPONENTS.

ERECTION (□• operations for all types of presses - ■ operations only for certain types of presses)

- Take the press out of it pluriball wrapping, checking that the machine has not been damaged during transport and that there are all the pieces indicated in the packing list. The packing material has to be disposed of in compliance with the regulations in force in the country where the press is being erected or recycled or reused.
- Position the press on a flat and fully levelled surface. Inside the feet there are two holes for fixing to the ground by using expansion plugs of a large cross-section.
- ■ Only for **PR15PM/S and PR20PM/S:Fit the feet to the body of the press by screwing them on with the nuts and bolts supplied (Fig. 1). Then fix the press to a solid bench of a suitable capacity load (see press weights), locking it by means of through bolts and nuts to the workbench.**
- ■ Only for **PR30PM/S and PR50PM/S**: Unscrew the winch handle that, for packing convenience, is supplied upturned; then screw it on correctly, locking it with a spanner (Fig. 2).

- Lightly grease the winch pins.
- Spread a thin film of oil on the press workbench support pins.

OPERATING INSTRUCTIONS

- Position the bed of the press (ref.1, fig.6) at the desired height, lifting it first on one side and inserting one of the pins (ref.2, fig.6) into the hole in the press body directly beneath, then repeating this step for the other side as well.
- Only for **PR30PM/S and PR50PM/S** mod. presses: operate the press winch in order to lift the bed.
- Position the pins (ref.2, fig.6) at the desired point.
- Move the winch slightly to unhook the seal tooth. Lift the tooth with a finger (Fig. 3) bringing it into an upright position and contrary with respect to the winch gear wheel, then let the bed come down by holding back the winch lever.
- Release the tooth that will position itself at the next operation on the winch.

WARNING

NEVER OPERATE THE WINCH WITH FINGERS CLOSE TO THE GEAR WHEEL.

IT IS ABSOLUTELY FORBIDDEN TO OPERATE WITH THE BED HANGING BY THE ROPES OF THE WINCH: ALL WORK OPERATIONS ARE TO BE MADE WITH THE BED RESTING ON THE PINS AND THE WINCH ENTIRELY FREE.

- Position the prisms (ref.3, fig.6) on the bed (ref.1, fig.6).
- Insert the lever of the pump (ref.4, fig.6) into its relative seat (ref.5, fig.6) on the pump.
- Fig. 7 shows the uses relative to the positions of the two dials on the pump.
- Operate the lever to lower the ram, carry out the work then bring the ram back to rest with the relative dial (Fig. 7).

The pump operating lever is thereby free to be able to be extracted or moved if it gets in the way of work on the press.

MAINTENANCE

- Oil the moving parts of the press every six months and check operation of the pressure gauge.
- Every six months, grease the winch and its ropes. These ropes will have to be inspected visually and possibly replaced if they are broken or defective.
- The hydraulic unit (cylinder/pump) is a sealed system that in normal conditions requires only six-monthly lubrication of the moving parts. In the event of the hydraulic unit leaking oil and being dismantled in order to replace the seals, it will be necessary to add oil through the filler hole on the pump (ref. 6, Fig. 5) until the pump has been filled up to the level of the hole itself. This operation has to be done with **the ram at rest and therefore fully retracted**. The oil in the hydraulic units should anyhow be replaced every two years independently of the general conditions of the unit.

Use hydraulic oil with viscosity from 22° to 25°.

The table shown here gives the quantity of oil needed for each type of press.

Model	Kg of oil
PR15PM/S PR20PM/S	1,2
PR30PM/S PR50PM/S	2,3

A greater amount of oil could cause trouble.

WARNING

NEVER use brake oil.

SPECIAL INFORMATION

- The waste oil taken from the press has to be disposed of in compliance with the laws in force in the country where the machine is installed.
- If the press is to be destroyed, all the metal parts can be recycled; the rubber hoses and the press fluids have to be disposed of in compliance with the laws in force in the country where the machine is installed.

D

WARTUNGSANLEITUNG FUER HYDRAULISCHE WERKSTATTPRESSEN

Mod. PR15PM/S - PR20PM/S - PR30PM/S - PR50PM/S

VERANTWORTLICHKEIT DES EIGENTUEMERS UND / ODER DES ANWENDERS VON PRESSEN

Diese Anleitung muss dem Artikel immer beigelegt sein, auch bei Verkauf. Der Eigentuemer/Anwender muss sich vor Inbetriebnahme der Presse mit der Gebrauchsanweisung vertraut machen und die Hinweise beachten. Wenn der Anwender die Anleitung in der jeweils geschriebenen Sprache nicht versteht, muss diese ihm in seiner Sprache erklaert werden, so dass der Sinn verstanden wird. **Der Hersteller haftet fuer keine Personen- und Sachschaeden bei nicht sachgemaesser Handhabung.**

VERPACKUNG

Die Presse wird als ein Kolli verschickt und in gepolsterte Plastikfolie verpackt.
Gewicht der Pressen:

Mod.	PR15PM/S	PR20PM/S	PR30PM/S	PR50PM/S
Kg.	180	208	390	375

HEBEN UND BEWEGUNG

Die Pressen muessen mit einem Gabelstabler oder Werkstattkran bewegt und positioniert werden, die das Gewicht aushalten.

LAGERUNG

Die Verpackungen muessen in geschuetzten Raeumen, bei Temperaturen zwischen -10° und +40°C. gelagert werden

SICHERHEIT

Die Pressen nur fuer den ihr vorgesehenen Zweck verwenden.
Nicht nebenbei an Teilen arbeiten, wenn der Kolben in Bewegung ist, oder unter Druck steht.
Das Sicherheitsventil ist vom Hersteller eingestellt: **NIEMALS VERSUCHEN, DASS VENTIL ZU VERSTELLEN.**
DAS NICHTEINHALTEN dieser HINWEISE kann grosse Schaeden an der Presse oder an Personen verursachen.
DER HERSTELLER HAFTET FUER KEINERLEI PERSONEN - UND SACHSCHAEDEN BEI UNSACHGEMAESSER HANDHABUNG

MONTAGE (•Operation fuer alle Pressentypen - ■ Operationen nur fuer bestimmete Pressentypen)

- • Die Presse vom Plastik befreien und ueberpruefen, ob die Presse Transportschaeden aufweist oder Teile fehlen. Das Verpackungsmaterial muss gemaess der landesueblichen Umweltgesetze entsorgt werden.
- • Die Presse auf einen ebenen Boden stellen. Im Innern des Fusses finden sich zwei Loecher, die zur Befestigung mit Duebeln in den Boden dienen.
- ■ Nur fuer **PR15PM/S und PR20PM/S**: Die Fuesse an den Pressenkoerper mit den beigefuegten Schrauben und Muttern (Fig.1) anbringen.Dann die Presse an eine ebene Ablage anbringen, die eine geeignete Tragkraft (siehe Pressengewichte) aufweist, diese mit Bolzen und Muttern an der Arbeitsablage festmachen.
- ■ Nur fuer **PR30PM/S und PR50PM/S**: Den Handgriff des Handrades abschrauben (aus Transportgruenden wird der Griff umgekehrt angebracht. Demnach den Griff richtig anbringen und mit einem Schluessel festziehen. (Abb.2)

- Den Stift des Handrades leicht einfetten
- Einen leichten Oelfilm auf den Unterstuetzungsstift der Arbeitsablage der Presse schmieren.

GEBRAUCHSANWEISUNG

- Das Bett der Presse (ref.1, Abb.6) auf die gewuenschte Hoehe bringen, dabei erst eine Seite heben und einen der Stifte (ref.2, Abb.6) in das Loch des Pressenkoerpers, dass sich darunter befindet, einfuehren. Dann diesen Vorgang mit der anderen Seite durchfuehren.
- Nur fuer Pressen Modell **PR30PM/S und PR50PM/S**. Das Handrad der Presse betaetigen, um das Bett zu heben.
- Die Stifte (ref.2, Abb.6) in dem gewuenschten Punkt anbringen.
- Leicht das Handrad bewegen, um den Dichtungszahn zu loesen. Den Zahn mit einem Finger (Abb.3) heben und ihn dabei in horizontale Position bringen. Dann das Bett herunterlassen und dabei den Hebel des Handrades festhalten.
- Den Zahn loslassen, so dass er sich von selbst wieder positioniert.

ACHTUNG

DAS HANDRAD NIEMALS BETAETIGEN, WENN SICH DIE FINGER IN DER NAEHE DES ZAHNRADES BEFINDEN. ES IST UNTERSAGT, DAS BETT ZU BETAETIGEN, WENN DIE SEILE NICHT AM HANDRAD ANGEBRACHT SIND: ALLE ARBEITSSCHRITTE SIND SO DURCHZUFUEHREN, DASS DAS BETT AN DEN STIFTEN ANGELEHNT IST UND DAS HANDRAD VOELLIG FREI IST.

- Die Prismen auf dem Bett (ref.1, Abb.6) positionieren (ref.3, Abb.6)
- Den Hebel der Pumpe (ref.4, Abb.6) in den dafuer vorgesehenen Sitz einfuehren (ref.5, Abb.6)
- In Abb.7 sind die jeweiligen Anwendungen, wie die zwei Griffe an der Pumpe angebracht werden, aufgefuehrt.
- Den Hebel betaetigen, um den Kolben herunter zu fahren, die Arbeit durchfuehren und dann den Kolben wieder in die Ruhestellung bringen, indem der jeweilige Drehknopf betaetigt wird (Abb.7)

Der Betaetigungshebel der Pumpe ist frei, dadurch kann er herausgenommen oder verrueckt werden, sofern er die Arbeitsschritte an der Presse behindert.

WARTUNG

- Die sich bewegenden Teile alle sechs Monate oelen und ueberpruefen, ob das Manometer funktioniert.
- Alle sechs Monate das Handrad und dessen Seile oelen. Die Letzteren muessen einer Sichtkontrolle unterzogen werden und bei evtl. Defekten ausgetauscht werden.
- Die Hydraulikeinheit (Zylinder/Pumpe) ist ein versiegeltes System. Im Normalfall muessen die beweglichen Teile alle sechs Monate geschmiert werden. Sollte die Hydraulikeinheit Oel verlieren und die Dichtungen dieser ausgetauscht werden sollen, ist es notwendig, Oel durch das Auffuelloch ,das auf der Pumpe (Ref 6, Abb 6) sitzt, hinzuzufuegen. Dieses muss ganz gefuellt sein. Diesen Vorgang nur mit Kolben in Ruheposition, also wenn er ganz eingefahren ist, durchfuehren. Das Oel in der Hydraulikeinheit alle zwei Jahre, unabhaengig vom Zustand der Einheit, austauschen.

Model	Oel Kg
PR15PM/S PR20PM/S	1,2
PR30PM/S PR50PM/S	2,3

Oel mit einer Viskositaet von 22° bis 25° verwenden
In der nebenstehenden Tabelle wird die noetige Oelmenge fuer jeden Pressentyp angegeben.

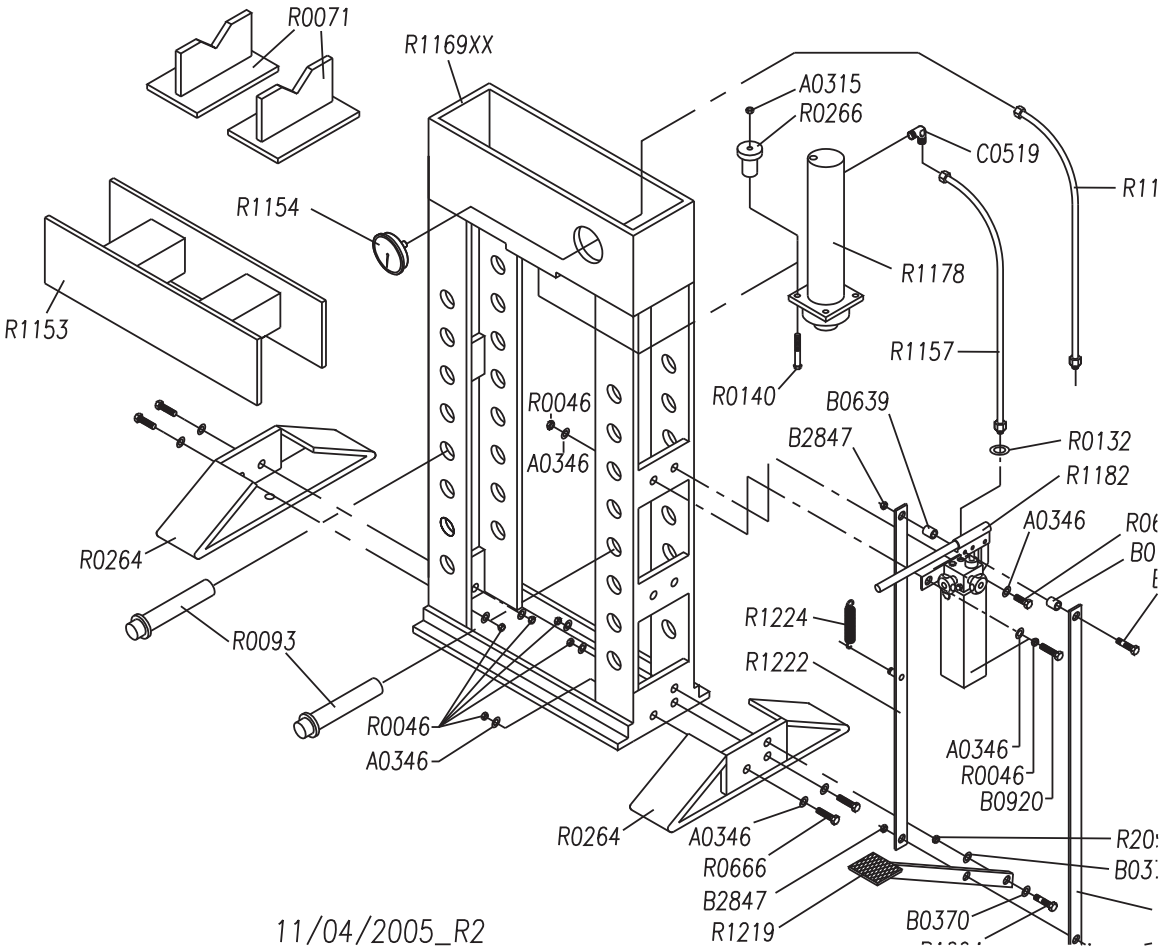
Eine erhoehte Oelmenge kann Stoerungen verursachen.

ACHTUNG

Niemals Bremsoel verwenden

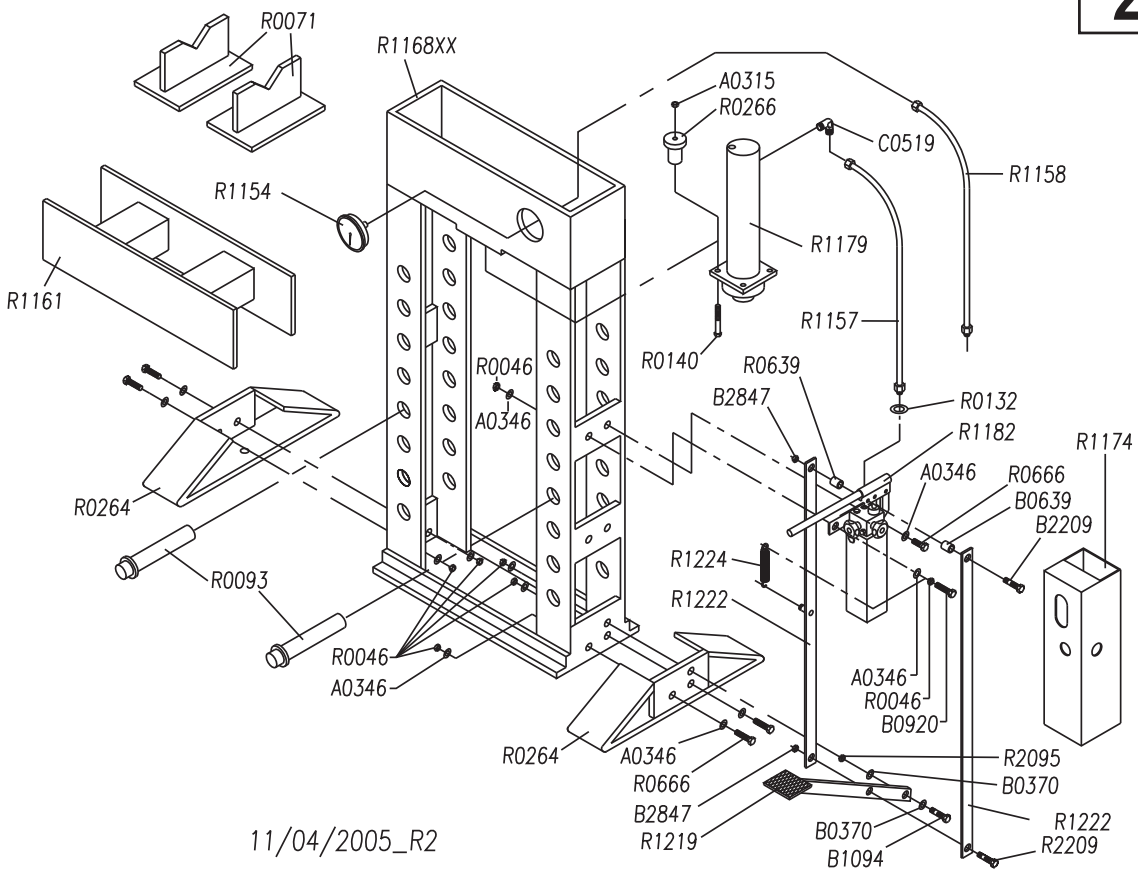
BESONDERE INFORMATIONEN

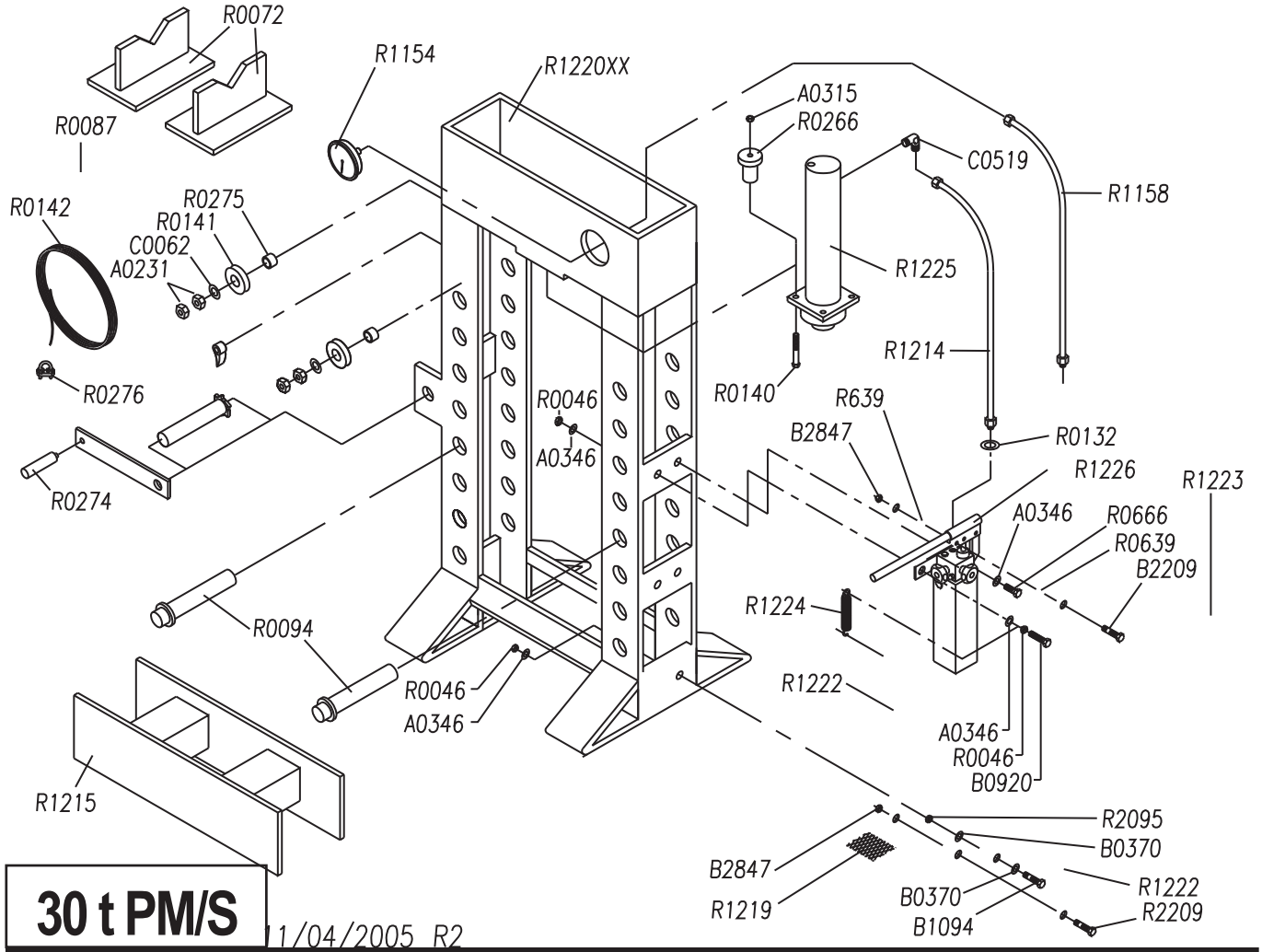
- Das Altoel der Pressen muss gemaess der landesueblichen Umweltgesetze entsorgt werden.
- Sollte die Presse vernichtet werden: Alle Metallteile sind wiederverwertbar; die Gummischlaeuche und die Fluessigkeiten der Presse muessen gemaess der landesueblichen Gesetze entsorgt werden.



15 t PM/S

20 t PM/S

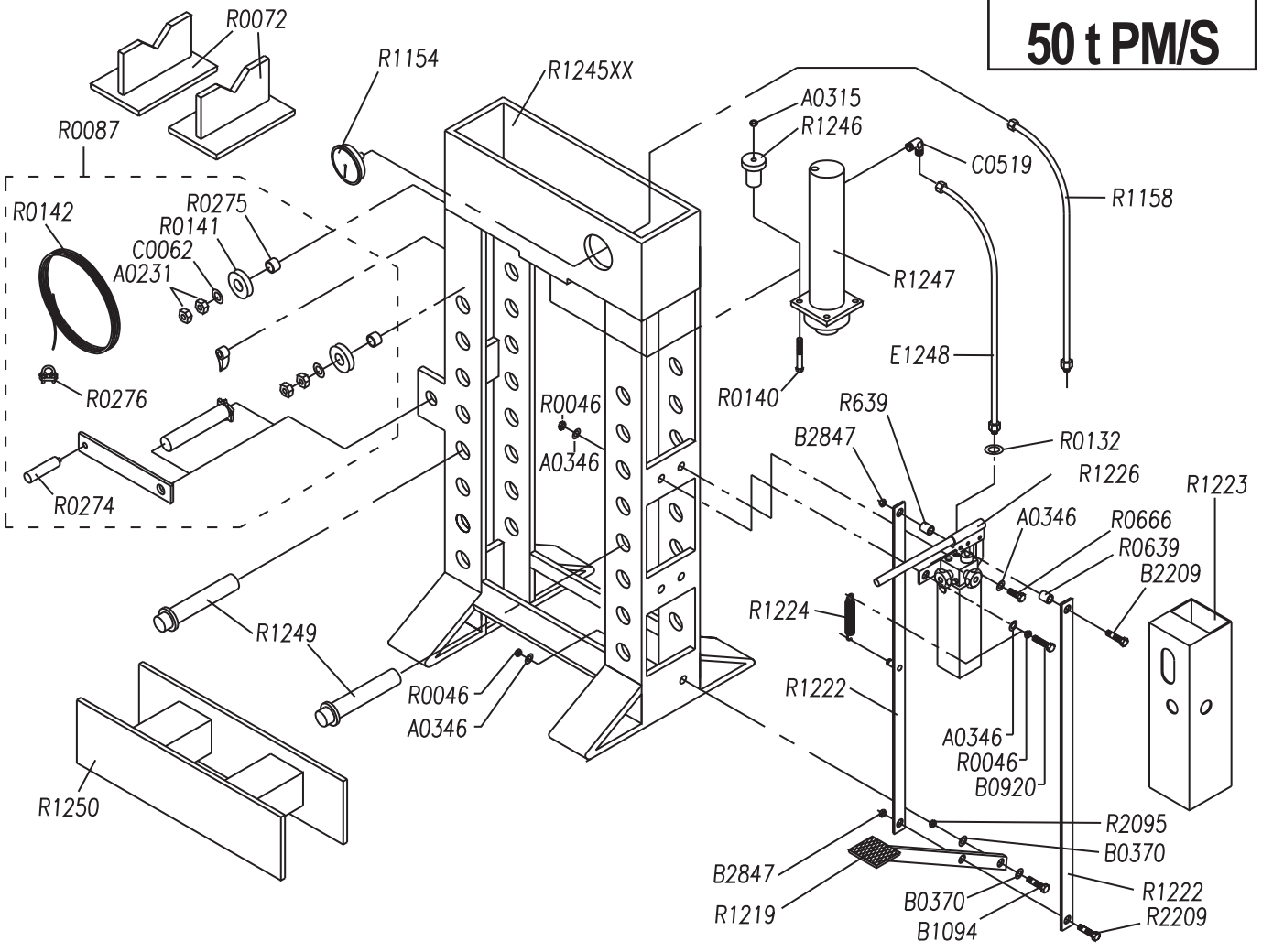




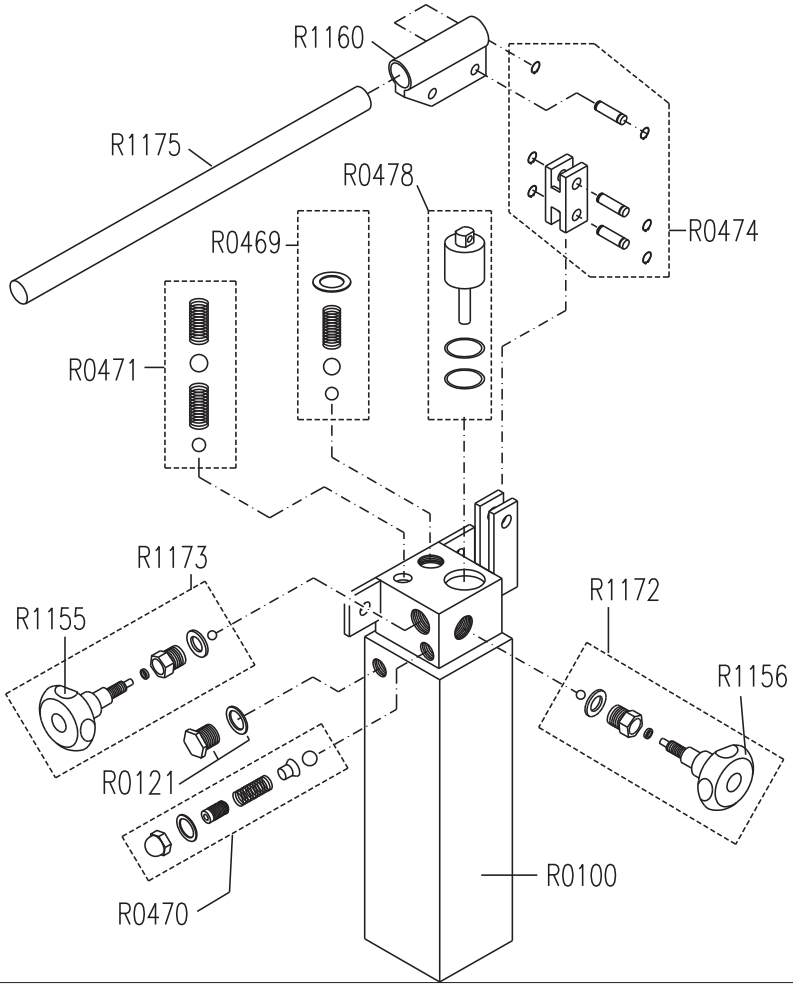
30 t PM/S

11/04/2005 R2

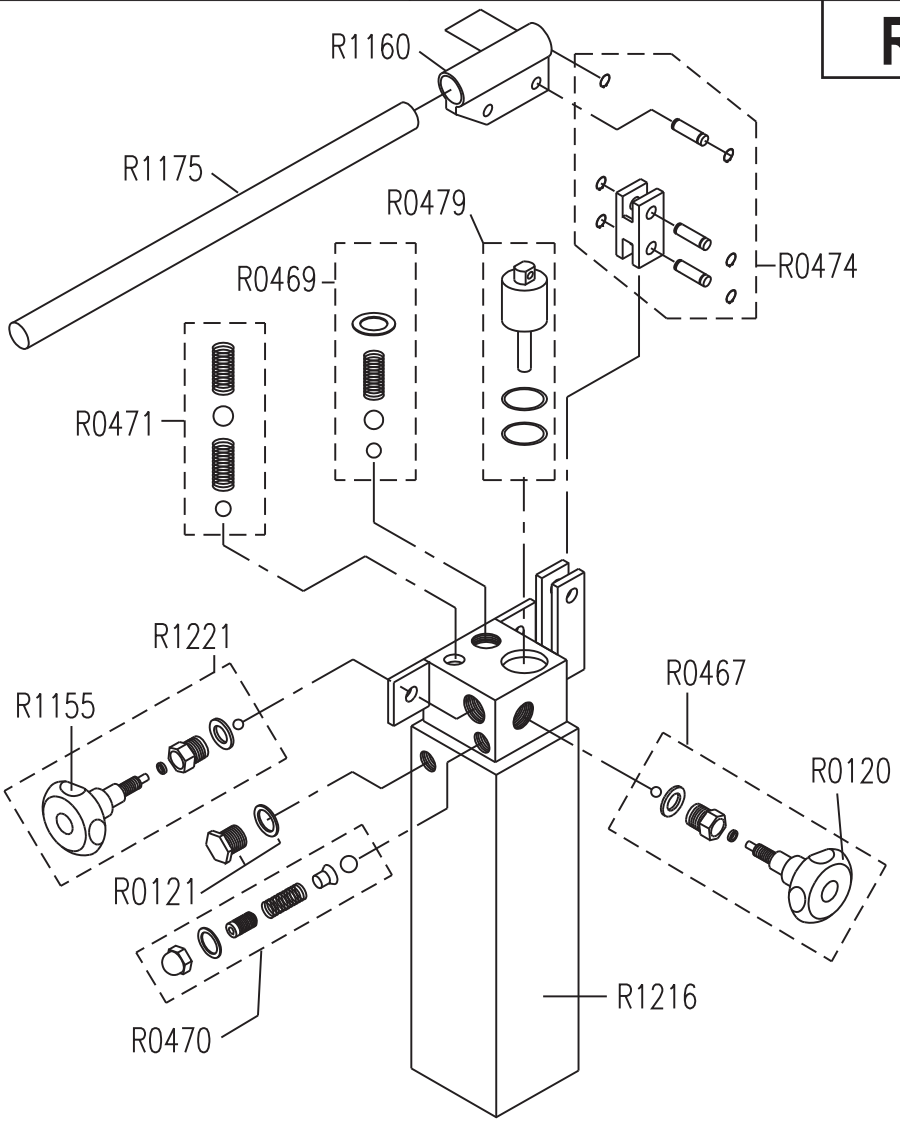
50 t PM/S



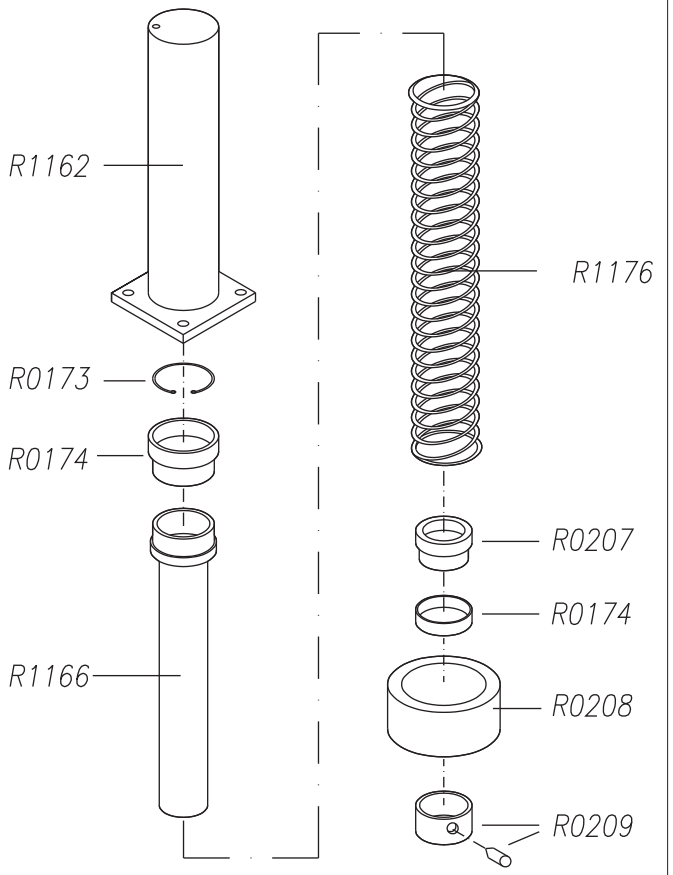
R1182


R1160
R1175
R0478
R0469
R0474
R0471
R1173
R1155
R1172
R1156
R0121
R0470
R0100

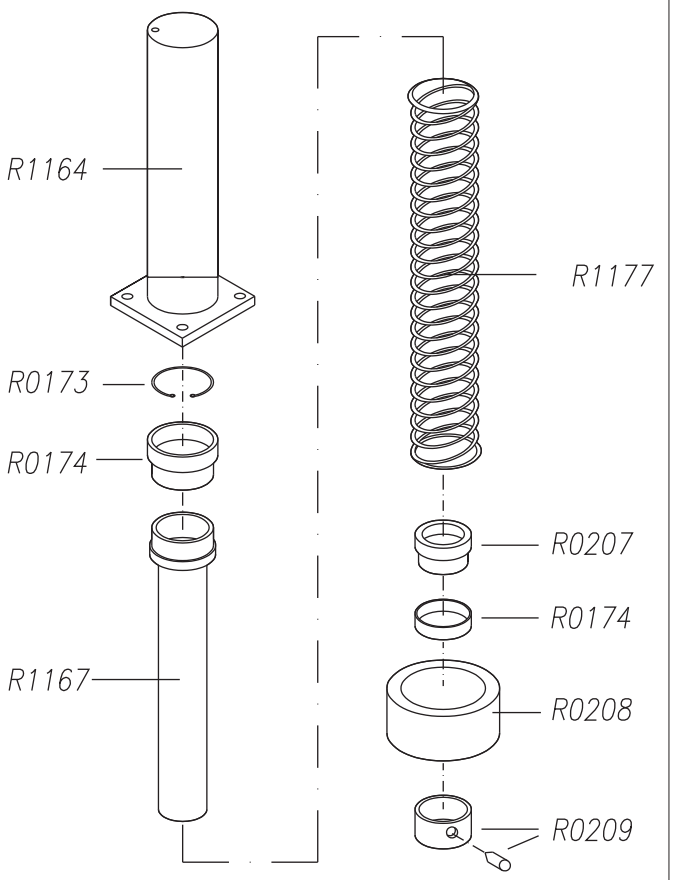
R1226


R1160
R1175
R0479
R0469
R0474
R0471
R1221
R1155
R0467
R0120
R0121
R0470
R1216

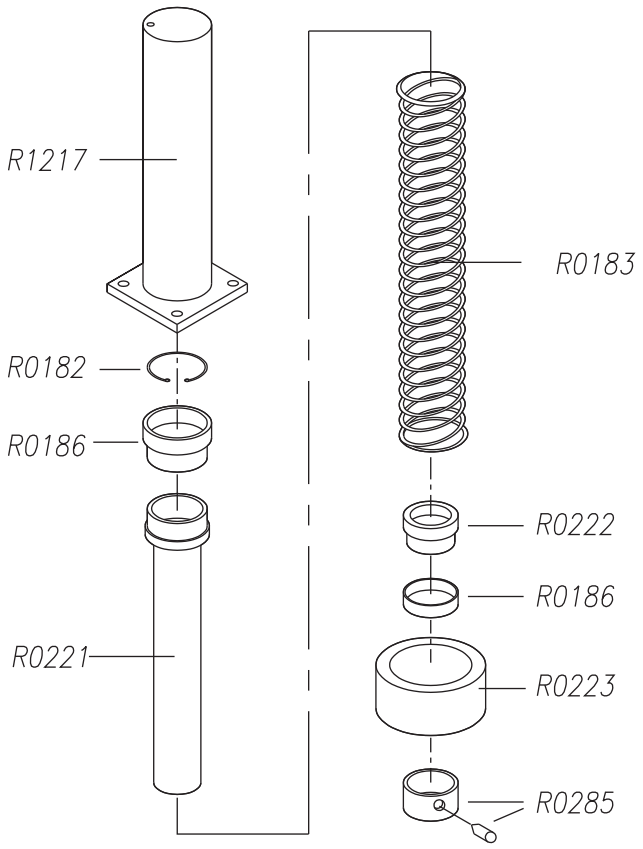
R1178



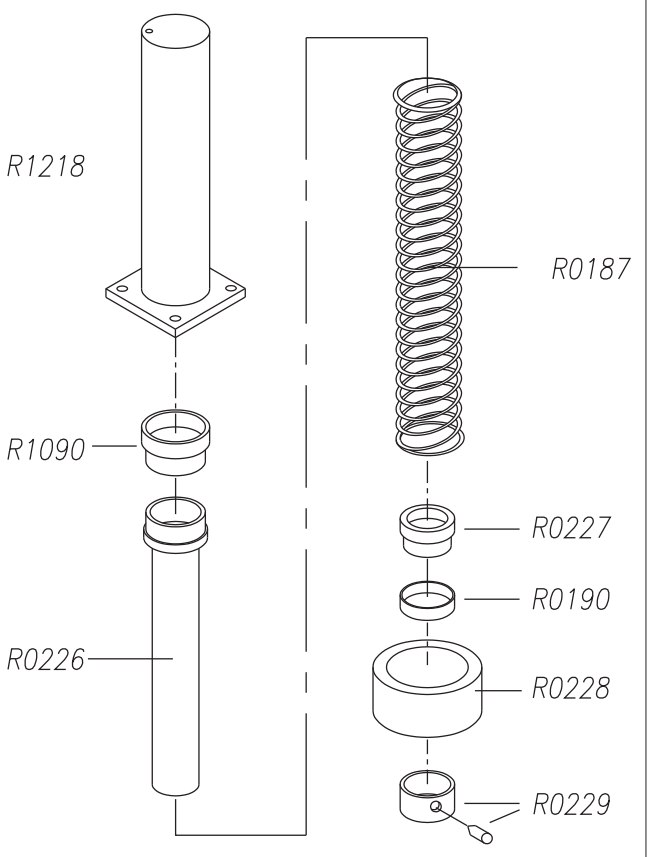
R1179



R1225



R1247



Part Code	Sugg	Descrizione	Description
A0231		DADO ALTO M10 6S UNI 5587 ZB	ECROU HAUT M10 6S UNI 5587 ZB
A0315		DADO ALTO M12 ZINCATO	ECROU HAUT M12 UNI 5587
A0346		RONDELLA P 12 X 24 UNI 6592	RONDELLE Ø13X24 UNI 6592
B0370		RONDELLA Ø14X28 UNI 6592	RONDELLE PLATE Ø14X28 UNI 6592
B0639		DISTANZIALE	ENTRETOISE
B0920		VITE TE M12X50 UNI 5739	VIS TH M12 X 50 UNI 5739
B1094		VITE TE M14X110 UNI 5737	VIS TH M14 X 110 UNI 5737
B2209		VITE TE M10X70 UNI 5737	VIS TH M10 X 70 UNI 5737
B2847		DADO BLOCK B. M10 UNI 7474	ÉCROU FREIN M 10 UNI 7474
C0062		RONDELLA Ø10,5X21 UNI 6592	RONDELLE Ø10,5X21 UNI 6592
C0519		RACCORDO “L” M 3/8"	RACCORD EN “L” M/M 3/8"
R0046		DADO MEDIO M12 UNI 5588	ECROU M12 UNI 5588
R0071		SUPPORTO V	SUPPORT EN “V”
R0072		SUPPORTO V	SUPPORT EN “V”
R0087		VERICELLO COMPLETO	TREUIL COMPLET
R0093		SPINA D 25X320	GOUPILLE Ø 25 X 320 MM.
R0094		SPINA D 30X340	GOUPILLE Ø 30 X 340 MM.
R0100		CORPO POMPA A MANO	CORPS DE POMPE MAN.
R0120		VOLANTINO 6 LOBI MA8X50	MOLETTE
R0132		RONDELLA RAME 3/8"	RONDELLE 3/8" UNI 7989
R0140		VITE TE M12X90 UNI 5737 ZB	VIS TH M12 X 90 UNI 5737
R0141		PULEGGIA VERICELLO	POULIE DE TREUIL
R0173		SEEGER E50 UNI 7435	CIRCLIPS E50 UNI 7435
R0174		KIT GUARNIZIONI	JEU DE JOINTS
R0177		SEEGER E60 UNI 7435	CIRCLIPS E60 UNI 7435
R0178		KIT GUARNIZIONI	JEU DE JOINTS
R0182		SEEGER E80 UNI 7435	CIRCLIPS E80 UNI 7435
R0183		MOLLA PISTONE	RESSORT DE PISTON
R0186		KIT GUARNIZIONI	JEU DE JOINTS
R0187		MOLLA PISTONE	RESSORT DE PISTON
R0190		KIT GUARNIZIONI	JEU DE JOINTS
R0207		BUSSOLA GUIDA CILINDRO	BAGUE-GUIDE PISTON
R0208		TESTATA PISTONE	EMBOUT DE VÉRIN
R0209		TAPPO+GRANO 8X10	BOUCHON + VIS (8X10 UNI 5923)
R0212		BUSSOLA GUIDA CILINDRO	BAGUE-GUIDE PISTON
R0213		TESTATA PISTONE	EMBOUT DE VÉRIN
R0214		TAPPO+GRANO 8X10	BOUCHON + VIS (8X10 UNI 5923)
R0221		PISTONE	PISTON
R0222		BUSSOLA GUIDA CILINDRO	BAGUE-GUIDE PISTON
R0223		TESTATA PISTONE	EMBOUT DE VÉRIN
R0226		PISTONE	PISTON
R0227		BUSSOLA GUIDA CILINDRO	BAGUE-GUIDE PISTON
R0228		TESTATA PISTONE	EMBOUT DE VÉRIN
R0229		TAPPO+GRANO 8X10	BOUCHON + VIS (8X10 UNI 5923)
R0264		PIEDE	PIED
R0266		DISTANZ.SCORREVOLE	ENTRETOISE
R0274		MANOPOLA 15-20	POIGNÈE
R0275		DISTANZIALE 15-20	ENTRETOISE
R0276		MORSETTO CAVETTO D5 15-20	SERRE-CÂBLE

R0285		TAPPO+GRANO 8X10	BOUCHON + VIS (8X10 UNI 5923)
R0467		KIT VARIATORE POMPA A MANO	ENSEMBLE CHANGEUR DE VITESSE
R0469		KIT VALV. ASP.-COMP. ALTA PRES	ENSEMBLE VALVE ASP./REF. H.P.
R0470		KIT VALVOLA DI MASSIMA POMPA	ENSEMBLE VALVE DE SURPRESSION
R0471		KIT VALV. ASP.-COMP. BASSA PRE	ENSEMBLE VALVE ASP./REF. B.P.
R0474		KIT BIELLA POMPA+FLANGIA	ENSEMBLE FLASQUE + BIELLE
R0478		KIT POMPANTE POMPA	ENSEMBLE PISTON
R0479		KIT POMPANTE POMPA A MANO	ENSEMBLE PISTON
R0666		VITE TE M12X35 UNI 5739 ZB	VIS TH M12X35 UNI 5739
R1153		PIANO DI LAVORO	TABLE DE TRAVAIL
R1154		MANOMETRO Ø 63 MM.	MANOMÈTRE Ø 63 MM.
R1155		VOLANTINO VALVOLA DI SCARICO	MOLETTE VALVE DE DECHARGE
R1157		TUBO MANDATA OLIO	TUBE DE REFOULEMENT D'HUILE
R1158		TUBO MANOMETRO	TUBE MANOMÈTRE
R1160		ATTACCO LEVA POMPA A MANO	FIXATION LEVIER DE COMMANDE P.M.
R1161		PIANO DI LAVORO	TABLE DE TRAVAIL
R1162		CANNA CILINDRO	CYLINDRE DE VÉRIN
R1164		CANNA CILINDRO	CYLINDRE DE VÉRIN
R1166		PISTONE	PISTON
R1167		PISTONE	PISTON
R1168XX		TELAIO	CHASSIS
R1169XX		TELAIO	CHASSIS
R1173		KIT VALVOLA DI SCARICO	ENSEMBLE VALVE DE DECHARGE
R1174		CARTER POMPA	CARTER POMPE
R1175		LEVA COMANDO POMPA A MANO	LEVIER DE COMMANDE P.M.
R1176		MOLLA PISTONE	RESSORT DE PISTON
R1177		MOLLA PISTONE	RESSORT DE PISTON
R1178		CILINDRO COMPLETO	VÉRIN COMPLET
R1179		CILINDRO COMPLETO	VÉRIN COMPLET
R1182		POMPA COMPLETA	POMPE COMPLETE
R1214		TUBO MANDATA OLIO	TUBE DE REFOULEMENT D'HUILE
R1215		PIANO DI LAVORO	TABLE DE TRAVAIL
R1216		CORPO POMPA A MANO	CORPS DE POMPE MAN.
R1217		CANNA CILINDRO	CYLINDRE DE VÉRIN
R1218		CANNA CILINDRO	CYLINDRE DE VÉRIN
R1219		PEDALE	PÉDALE
R1220XX		TELAIO	CHASSIS
R1221		KIT VALVOLA DI SCARICO	ENSEMBLE VALVE DE DECHARGE
R1222		BIELLA PER PEDALE	BIELLE PÉDALE
R1223		CARTER POMPA	CARTER POMPE
R1224		MOLLA RICHIAMO PEDALE	RESSORT DE RAPPEL DE PÉDALE
R1225		CILINDRO COMPLETO	VÉRIN COMPLET
R1226		POMPA COMPLETA	POMPE COMPLETE
R1245XX		TELAIO	CHASSIS
R1246		DISTANZ.SCORREVOLE	ENTRETOISE
R1247		CILINDRO COMPLETO	VÉRIN COMPLET
R1248		TUBO MANDATA OLIO	TUBE DE REFOULEMENT D'HUILE
R1249		SPINA D 35X380	GOUPILLE Ø 35 X 380 MM.
R1250		PIANO DI LAVORO	TABLE DE TRAVAIL
R2095		DADO M14 UNI 5588	ECROU M14 UNI 5588

Z_ZCONS		* = RICAMBI CONSIGLIATI	* = PIECES DE RECANGE CONSEILLEES

Dichiarazione di conformità - Declaration of Conformity
Déclaration de conformité - Konformitätserklärung
Declaración de conformidad - Declaraçãde conformidade
EG-Conformiteitsverklaring - Samsverserklæring
Överensstämmande intyg - Overensstemmelseserklæring

CE

WERTHER INTERNATIONAL S.p.A.
Via F.Brunelleschi, 12 42040 CADE' (Reggio Emilia) Italy
Tel.++/+522/9431 (r.a.) Fax ++/+522/941997
WEB http://web.tin.it/werther E-mail sales@wertherint.com

con la presente dichiara che - hereby declare that
déclare par la presente que - erklären hiermit, daß
por la presente declara, que - come a presente declaramos que a
verklaren hiermee, dat - Vi erklærer hermed, at autoløfter model
Vi erklærer herved, at løftebuk model - Vi förklarer härmed att billyft model

Presse idrauliche modelli - Presse hydraulique modèle
Hydraulic presses model - Hydraulischen pressen modell
Prensas hidráulicas - Prensa modelo
De hydraulische werkplaatspers model - Hydraulske presser modell
Hydrauliska pressar, modeller - Hydrauliske presser

PR15PM/S - PR20PM/S - PR30PM/S - PR50PM/S

I	sono state costruite in conformità alle normative 98/37/CE	were manufactured in conformity with the normes 98/37/CE	**GB**
F	a été construite en conformité avec les normes 98/37/CE	in Übereinstimmung mit den Richtlinien 98/37/CE	**D**
E	ha sido fabricado según las disposiciones 98/37/CE	fue produzida em conformidade com a norma 98/37/CE	**P**
NL	waarop deze verklaring betrekking heeft, voldoet aan de voorschriften van richtlijn 98/37 EEG en de daaropvolgende veranderinge nen aanvullin-gen.	ble produsert i samsvar med direktivene 98/37/CE	**N**
S	är tillverkad enligt i överensstämelse med bestämelser i RÅDETS DIREKTIV 98/37/EG	er fremstillet i overensstemmelse med bestemmelserne i 98/37/EØF	**DK**

Cadè 08/03/2002

vice president Werter Iori